

Gewindeschneidautomat UNT Bauart NUTAP

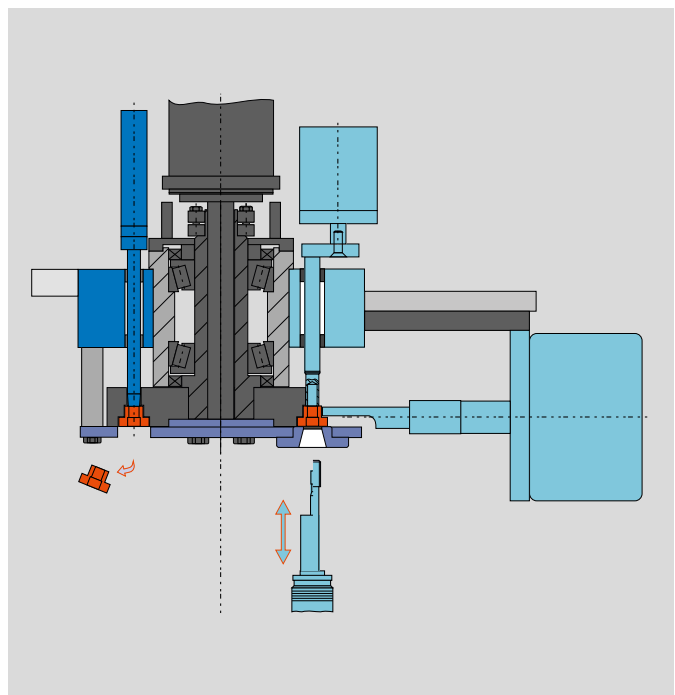
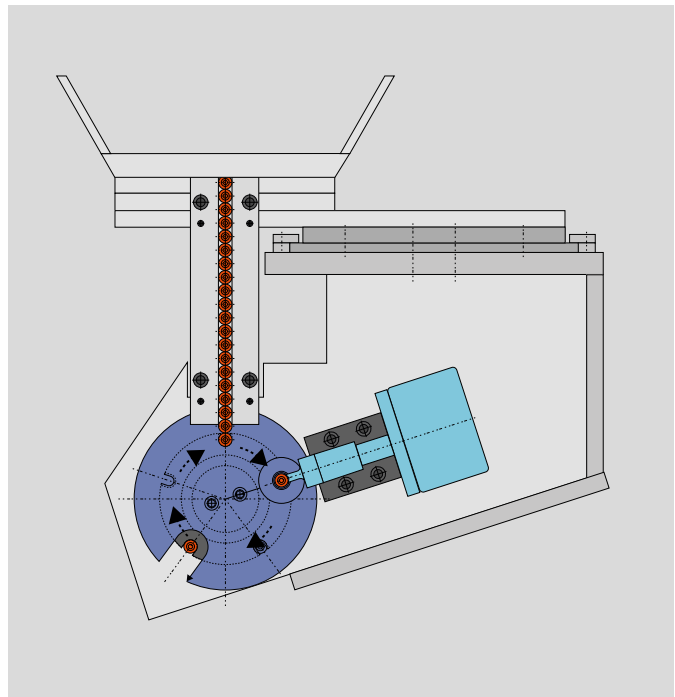


UNT

Die Modelle UNT sind elektronisch gesteuerte Gewindeschneidautomaten zum Schneiden von Innengewinden, Gewindeformen oder Bohren. Sie sind speziell konzipiert für die Bearbeitung von extrem langen Teilen und die Einbringung von Sacklochgewinden. Bolzenförmige Teile können sowohl vom Schaftende als auch von der Kopfseite her bearbeitet werden.

- Einfache Bedienung und schnelles Umrüsten
- Erhöhter Bedienkomfort durch gespeicherte Einstellungen (reproduzierbare Werte)
- Absaugung optional
- Option: Kopftenden, Schaftenden, umlaufende Ringnuten bearbeiten

Arbeitsprinzip



Gewindeschneidautomat UNT mit Einspindel (Bauart NUTAP)



Technische Daten		UNT 12	UNT 20
Gewindeabmessungen metrisch		M3 – M12	M8 – M20
Gewindeabmessungen in Zoll		1/8" – 1/2"	5/16" – 3/4"
Max. Durchmesser der Teile	mm	35	50
Max. Teillelänge	mm	150	150
Max. Bearbeitungstiefe	mm	70	70
Max. Spindelhub	mm	140	140
Antriebsleistung Spindel (fremdbelüftet)	kW	6,9	6,9
Leistung (bei Standard- Sechskantmutter)	max. Stück/Min*	60	55
Kühlmittelvorrat	l	200	200
Maschinengewicht	ca. kg	2000	2300

*) Die Leistung ist abhängig von Produkt und Werkstoff.



Hilgeland
Kieserling
MRP
Nutap



WAFIOS
Umformtechnik GmbH

Maschinen für Formteile

Im Rehsiepen 35, 42369 Wuppertal
Telefon +49 (202) 46 68-0
Telefax +49 (202) 46 68-225

sales@wafios-umformtechnik.de
www.wafios-umformtechnik.de
Germany

Technische Änderungen sind vorbehalten. Leistungsangaben sind keine verbindlichen Beschaffungsangaben.

03.2012